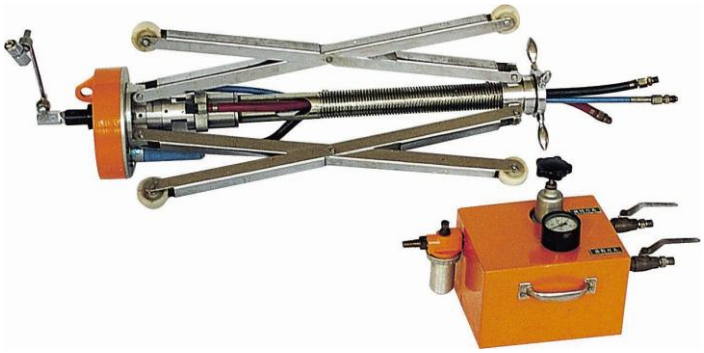
HCTP-2 型、HCTP-3 型

无 气 喷 涂 机

使 用 说 明 书

（使用前请仔细阅读）



重庆和创涂设备有限公司

重庆和创涂装设备有限公司 地址：重庆市渝北区兰馨大道 2 号 23-6 邮编 401120
服务热线：400-000-6640 市电：023－67196193 67196192 13609430001（手机）
网站：http:www.hechuang.cn 电邮：sand.blast@hotmail.com doosen@163.com

目　　录

安全警示、声明
1　概述……1
1.1　产品特点……1
1.2　适用范围……1
2　主要技术参数……1
3　外形与结构原理……1
3.1　外形…… 2
3.2　结构原理……2
4　维护与保养……3
5　常见故障及排除方法……3
6　备件包清单……4
7　装箱清单 ……5

⚠安 全 警 示

- 本设备只能由经过培训的人员使用。
- 每种设备都有特定的用途，如果你不清楚，请咨询和创的代理商。
- 不要试图改造设备。也不要超过系统的最高工作压力。
- 每天检查设备，立即维修或更换旧的、损坏的零配件。
- 阅读涂料和溶剂制造商提供的警示内容，确认使用的涂料和溶剂对设备接触到的部位应是适合的。
- 不要用高压软管去拖拽设备。也不要让高压软管经过交通拥挤的地方、尖锐的边缘、运动的物体和热的表面。
- 遵守各地方和国家所有相关的防火、用电和安全方面的法规。
- 不要将喷枪对准任何人或身体的任何部位。不要将你的手或手指放到喷嘴上面。也不要用你的手、身体、手套或抹布去堵裂缝或渗漏处。
- 高压涂料喷射进皮肤可能看起来只是一个伤口，但这却是一种严重的损伤，请立即看专业医生。
- 操作设备前，请拧紧所有的接头，并确信喷枪扳机保险能安全操作。
- 停止喷涂时，请锁住喷枪扳机。
- 每天检查高压软管和连接部位，立即更换损坏的部分，不要修理高压软管的连接部位，你必须更换整个高压软管。
- 气动马达的进气软管必须捆扎和连结牢固。

- 在未卸压力和进气开关开启的情况下，不要松动涂料泵、高压软管及喷枪等的连接部位。
- 使用设备过程中必须保持良好的接地，如果有静电火花或者你有电击的感觉，请立即停止喷涂，直到你找到了原因并排除了故障。
- 一直保持新鲜空气的流通，避免溶剂和涂料中可燃气体在喷涂作业区域的积聚。
- 在喷涂作业区域，不允许有明火存在。不要在喷涂作业区域抽烟。
- 在喷涂作业区域，操作过程中，不要打开或者关闭任何电器开关。
- 不要在喷涂作业区域开动汽油发动机。
- 了解你所使用涂料的特殊危害性。
- 始终配戴符合安全和卫生要求的护目镜、手套、防护服和防护口罩。

声明：因产品不断改进，可能与说明书有差异，请以实物为准。对由于勘误或产品改进所引起的内容更改均由重庆和创涂装设备有限公司随时作出解释，恕不另行通知，修正内容将编入再版的使用说明书中。

1 概述

1.1 产品特点

HCTP-2 型、HCTP-3 型管道内壁喷涂器与我司生产的无气喷涂机或电动型无气喷涂机配套联合使用可以喷涂内径Φ 250-Φ 1200mm 的各种管道。它是利用无气喷涂机输送来的高压涂料，再经 HCTP-2 型或 HCTP-3 型内壁喷涂器沿管道内壁旋转、移动来完成对管道内壁喷涂工作。

HCTP-2 型、HCTPP-3 型喷涂涂料形状为扇形，故适应性强，可喷涂粘度很高的绝大部分涂料。

1.1 适用范围

HCTP-2 型，适应喷内径Φ 250-Φ 700mm 的管道。

HCTP-3 型，适应喷内径Φ 300-Φ 1200mm 的管道。

2 主要技术参数

2.1 HCTP-2 型

1) 喷涂管道内孔范围(mm)----------Φ 250—Φ 700

2) 进气压力（Mpa）----------0.4—0.6

3) 喷嘴旋转速度（转/分）----------10—100

4) 机身长（mm）----------630

5) 重量（kg----------12.8

2.2 HCTP-3 型

1) 喷涂管道内孔范围（mm）----------Φ 300—Φ 700

2) 进气压力(Mpa)----------0.4—0.6

3) 喷嘴旋转速度（转/分）----------10—100

4) 机身长（mm）----------950

5) 重量（kg）----------18

3 外形与结构原理

3.1 外形

见图 1

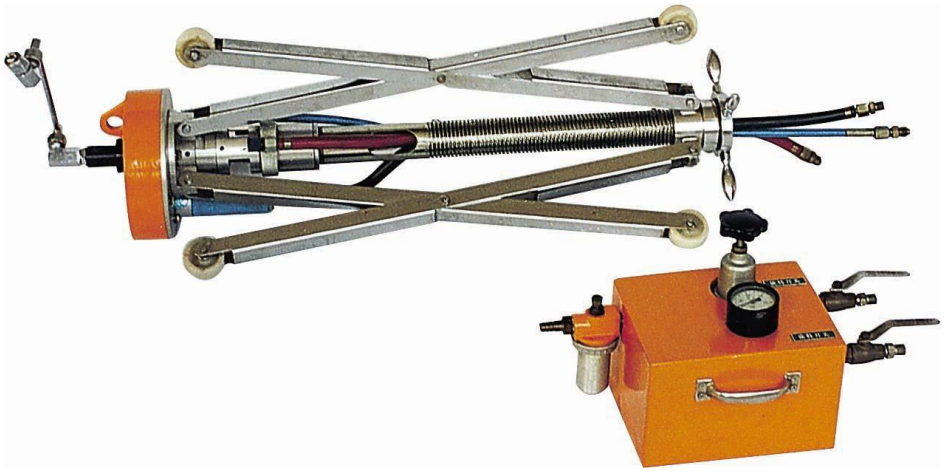


图 1 外形结构图

3.2 结构原理（见图 2）

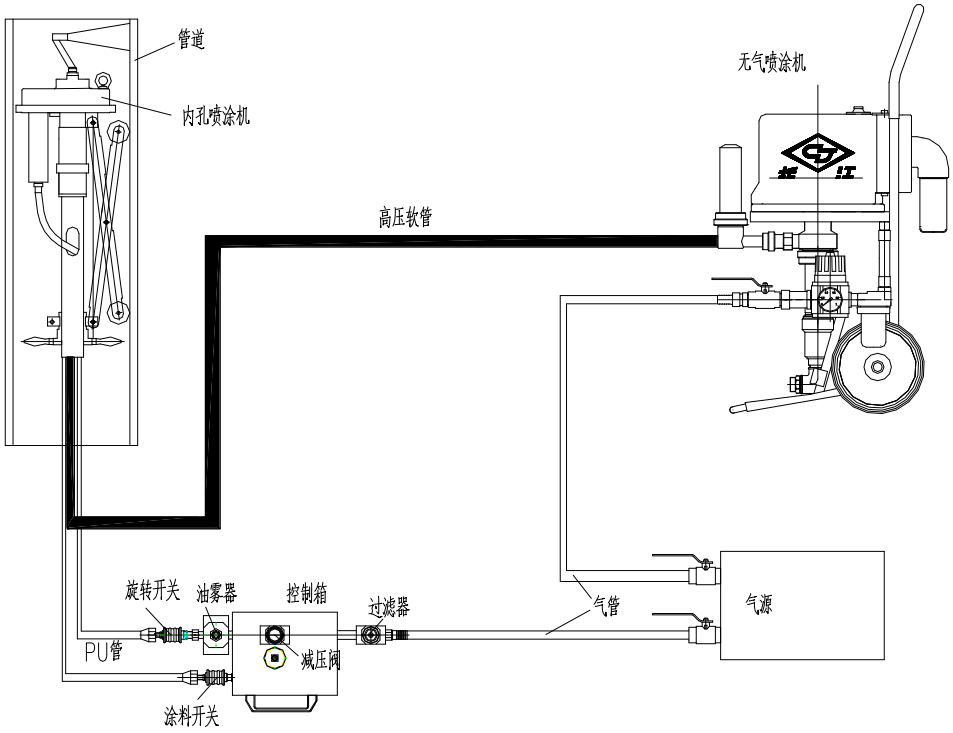


图 2 HCTP-2、HCTP-3 型使用示意图

4 维护与保养

1) 二种喷涂器与无气喷涂机配合使用。使用方法见 HCTP-2 型、HCTP-3 型使用示意图 2。

2) 使用前先将 2 根气管分别接无气喷涂机及 HCTP 型操作箱。见 HCTP 型使用示意图 2。

3) 无气喷涂机涂料输出接头引出的高压软管与 HCTP 型喷涂器高压软管连接。

4) 操作箱出来的 2 根气管分别与 HCTP 型喷涂器、喷枪、风动马达连接。（一条控制喷涂开关；一条控制喷嘴旋转速度）注意不要接错，旋转开关接头出来的气管一定要接在风动马达接头上。

5) 用一根金属丝钩住 HCTP 型喷涂器，从待喷管道一端拉向另一端。

6) 调节回转喷头旋转半径与管道内壁半径基本相符。

7) 启动无气喷涂机，高压涂料即输入 HCTP 型喷涂器内。先开启操作箱上旋转开关，然 后开启涂料开关。

8) 人工拉高压软管与气管，使 HCTP 型喷涂器从一头走向另一头完成整个管道内壁涂装。

9) 本机喷嘴后面装有 100 目过滤器，随机配备有 60 目、80 目，120 目，用户可根据涂料粘度、细度不同而选用或更换。

10）油雾器油杯中每半个月需加一次润滑油，用 10 号机油。油中不准有尘埃等杂质。

11）喷涂结束后，将 GPQ 型喷涂机的吸入管从涂料中提起，打开 GPQ 型机的放泄阀，使之泵运行，将泵内、过滤器、高压软管、HCTP 型喷涂器内剩余涂料排出（此时 HCTP 型喷涂器的喷嘴过滤器可以拆下）。然后，加溶剂空载循环，将泵、过滤器、高压管、HCTP 型喷涂器内部、喷嘴清洗干净。

12）喷涂结束后，设备的清洗应及时进行。否则，涂料固化甚至结块，再清洗就十分困难。

13）设备出厂时，系统内有少许轻机油，初次使用时请用溶剂清洗后再使用。若设备停置较长时间不使用，系统内可允许少量轻机油以防止内部锈蚀。

5 常见故障及排除方法

现象	原因	排除方法
关闭喷涂开关后不能及时停喷	进气管接错	调换气管
关闭喷涂开关后仍然在喷涂	1、拉针装配不当 2、喷嘴后面过滤网堵死，或过滤网过细 3、拉针弹簧弹力不够 4、阀座、阀芯久用磨损	重新调拉针位移距离 清洗过滤网或更换粗过滤网 更换新弹簧 更换新的阀座阀芯
旋转开关打开后，喷头不回转	1、进气管太小 2、进气压太低 3、风马达处在死点 4、风马达卡死不转（正常情况下手搬喷头支架应转动，并听见呼呼声音）	更换进气管（内径不能小于Φ 10） 调高进气压力，大于 0.2Mpa 用手旋搬一下，喷架即可旋转 修理风动马达或更换风马达
涂料雾化不好	1、喷涂压力偏低 2、喷嘴后的过滤网堵塞	调节喷涂机进气压力 清洗或更换喷嘴后的过滤网
齿轮箱有涂料流出	大齿轮后面六方螺栓松动	拆开齿轮箱拧紧六方螺栓

6 备件包清单

序号	名称	规格	材料	数量	图号
1	喷嘴过滤器	60 目、80 目、120 目	不锈钢丝	各 1	HCTP2-002-2
2	密封圈	Φ5.5×Φ2×1.5	聚四氟乙烯	6	GPQ1C-007-17
3	喷嘴		硬质合金	2	008-25，017-25
4	风马达叶片			5	
5	密封圈	Φ16×Φ10×3		6	HCTP2-001-26
6	弹簧	Φ10×54.7		1	HCTP2-001-34
7	密封圈		尼龙 1010	6	GPQ1C-007-44
8	密封圈		尼龙 1010	1	HCTP2-002-1

7 装箱清单

1) 内孔无气喷涂器 1 台
2) 内孔无气喷涂器控制箱 1 台
3) Φ8XΦ6 的 PU 管 15 米 2 根
4) 随机配件 1 套
5) 产品说明书 1 份
6) 产品合格证 1 份